

# PROPOSITION DE CORRIGÉ ET BAREME EP1 partie B

## C4 METTRE EN OEUVRE - REALISER - CONTROLER

### C4-3 Mettre en oeuvre les procédures de réglages et de mise en route

- la base aspirante de la table d'impression a été vérifiée
- le réglage des courses est bon
- le réglage des vitesses est bon
- le réglage du décollement arrière est bon
- l'affûtage de la racle a été vérifié
- le positionnement des racles et contre-racles est bon
- les pressions de raclage et contre-raclage sont bonnes
- la matériel de séchage est vérifié et étalonné
- le poste de travail comporte tout le matériel nécessaire au tirage
- la sécurité au poste de travail est assurée

Note	Noté sur
	2
	2
	2
	2
	3
	2
	2
	3
	2
	2

## C4 METTRE EN OEUVRE - REALISER - CONTROLER

### C4-4 Assurer la conformité et la qualité de la production

- l'impression est parfaitement positionnée sur le support
- la vérification de la colorimétrie est effectuée
- le repérage est bon
- les croix de repérage sont imprimées
- les repères de coupe sont imprimés
- les défauts d'impressions ont été détecté rapidement
- la correction des défauts d'impression a été faite correctement
- la qualité d'impression requise est parfaitement respectée

Note	Noté sur
	3
	2
	3
	2
	3
	3
	2
	6

## C5 OPTIMISER - GERER

### C5 Contribuer à l'optimisation de la production

Note	Noté sur
	10

## C6 MAINTENIR EN ETAT

### C6 Maintenir le poste de travail en parfait état et de sécurité

- le poste de travail est correctement remis en place
- les informations sur un éventuel dysfonctionnement sont transmises
- les consignes de sécurité ont été respectées

Note	Noté sur
	5
	4
	5

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE IV		Session	Facultatif : code	
		2003	50.322.25	
Examen et spécialité				
SERIGRAPHIE INDUSTRIELLE				
Intitulé de l'épreuve				
EP1/B Réalisation et mise en oeuvre des procédés				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
PROPOSITION DE CORRIGE		2 h	4	1/2

## PROPOSITION DE CORRIGÉ ET BAREME EP1 partie B

<b>C4 METTRE EN OEUVRE - RÉALISER - CONTRÔLER</b> C4-3 Mettre en oeuvre les procédures de réglages et de mise en route	<b>Total</b> ▶	<b>/ 22</b>
<b>C4 METTRE EN OEUVRE - RÉALISER - CONTRÔLER</b> C4-4 Assurer la conformité et la qualité du produit tout au long de la production	<b>Total</b> ▶	<b>/ 24</b>
<b>C5 OPTIMISER - GÉRER</b> C5 Contribuer à l'optimisation de la production	<b>Total</b> ▶	<b>/ 10</b>
<b>C6 MAINTENIR EN ETAT</b> C6 Maintenir le poste de travail en parfait état de fonctionnement et de sécurité	<b>Total</b> ▶	<b>/ 14</b>
<b>Total partie B</b>	▶	<b>/ 70</b>

## SYNTHESE DES NOTES

<b>Total partie A</b>	▶	<b>/ 70</b>
<b>Total partie B</b>	▶	<b>/ 70</b>
<b>Total partie A + partie B</b>	▶	<b>/ 140</b>
<b>Note moyenne EP1</b>	▶	<b>/ 20</b>